

PCT

WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM

Internationales Büro

INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)

80 Rec'd

09/297406
29 APR 1999

(51) Internationale Patentklassifikation 6 : D06F 55/02	A1	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 98/18991 (43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 7. Mai 1998 (07.05.98)		
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP97/05961		(81) Bestimmungstaaten: US, europäisches Patent (AT, BE, CH, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).		
(22) Internationales Anmeldedatum: 29. Oktober 1997 (29.10.97)				
(30) Prioritätsdaten: 196 44 822.0 29. Oktober 1996 (29.10.96) DE	Veröffentlicht <i>Mit internationalem Recherchenbericht. Vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche zugelassenen Frist. Veröffentlichung wird wiederholt falls Änderungen eintreffen.</i>			
(71)(72) Anmelder und Erfinder: HEILAND, Christoph [DE/DE]; Am Wieseneck 12, D-82442 Wurmansau/Saulgrub (DE).				
(74) Anwalt: FIENER, Josef, Maximilianstrasse 57, Postfach 12 49, D-87712 Mindelheim (DE).				
(54) Title: CLAMPING DEVICE AND PRODUCTION PROCESS				
(54) Bezeichnung: KLEMMEINRICHTUNG UND VERFAHREN ZU IHRER HERSTELLUNG				
(57) Abstract				
The present invention relates to a clamping device (3) comprising two or more grip jaws (4), both extending to a pincer portion (6) and being linked to each other in the transition area (5) by a crosspiece (7). For a low cost manufacturing, the invention suggests that the clamping device (3) or its external half-profile (3') be made of one single plastic piece with a plurality of hollow profiles (P). The preferred extrusion process enables a plastic monofilament with such hollow profiles (P) to be obtained and the pliers to be severed to the desired width. Thus, clips and clamps of varying widths can be manufactured at a low cost using a simple forming tool.				
(57) Zusammenfassung				
Zur preisgünstigen Herstellung einer Klemmeinrichtung (3) mit zwei oder mehr Klemmbäckchen (4), die jeweils in einen Griffabschnitt (6) übergehen und im Übergangsbereich (5) durch einen Quersteg (7) miteinander verbunden sind, wird vorgeschlagen, daß die Klemmeinrichtung (3) oder deren Halbprofile (3') einstckig aus Kunststoff mit einer Vielzahl von Hohlkammerprofilen (P) hergestellt ist. Im bevorzugten Extrusionsverfahren wird ein Kunststoffstrang mit derartigen Hohlkammerprofilen (P) erzeugt, von dem die Klemmeinrichtungen jeweils in den gewünschten Breiten abgeschnitten werden. Auf diese Weise können mit geringen Kosten unter Verwendung eines einfachen Formwerkzeugs Klammer und Klemmen unterschiedlicher Breiten hergestellt werden.				

